514
29.V.80
цех 03

КИЕВСКОЕ АВИАЦИОННОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ
ОБЪЕДИНЕНИЕ ИМ. 50-ЛЕТИЯ ОКТЯБРЯ

ТИПОВОЕ ПОЛОЖЕНИЕ О СИСТЕМЕ ПЛАНОВО-ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ РАБОЧИХ МЕСТ (ППОРМ) В ЦЕХАХ ОБЪЕДИНЕНИЯ

Лаборатория НОТиЭА
1980 г.

10.5.8. Планово-предупредительная система обслуживания рабочих мест предусматривает максимальное освобождение производственных рабочих и мастеров от выполнения несвойственных им функций и передачу этих функций вспомогательным рабочим обслуживающих подразделений.

Начальник лаборатории
НОТиЭА подпись Н.Терещенко

Согласовано:

Зам, ген. дир. по эконом. вопросам подпись В.Чирва

Нач. производства подпись Г.Матяш

Главный технолог подпись Е.Шраго

Начальник ООТиЗ подпись В.Бондаренко

М. ц. КиАПО. Зак. 1717 Тираж 100 1980 г.

УТВЕРЖДАЮ
Генеральный директор объединения
подпись В.ОЛЕШКО
" 7 " апреля 1980г.

ТИПОВОЕ ПОЛОЖЕНИЕ

о системе планово-предупредительного обслуживания рабочих мест (ППОРМ) в цехах объединения

1980 г.

I. ОБЩАЯ ЧАСТЬ

I.I. Совершенствование организации труда и производства на всех его участках является одним из основных направлений в повышении эффективности и качества производственно-хозяйственной деятельности предприятия.

I.2.Одним из главных направлений в совершенствовании организации труда и производства является повышение уровня обслуживания рабочих мест производственных рабочих, их рациональная организация.

I.3.В условиях серийного производства типовой системой обслуживания рабочих мест является планово-предупредительная система обслуживания рабочих мест (ППОРМ), на базе четко организованного сменно-суточного планирования работы производственных участков и рабочих.

I.4.В системе ППОРМ функции подготовки производства и текущего обслуживания переданы вспомогательным рабочим обслуживающих подразделений.

2. ОСНОВНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ И ТРЕБОВАНИЯ ЗАЛОЖЕННЫЕ В СИСТЕМУ ППОРМ

2.I.Плановость процесса обслуживания обеспечивается:

- полным согласованием системы обслуживания с системой оперативно-производственного планирования;

При этом в качестве единых документов учета обеспеченности всем необходимым используются:

- сменные задания рабочим;
- требования на материалы;
- комплектовочные ведомости;
- заявки на комплектование ин-та, оснастки, техдокументации;
- маршрутные карты.

2.2. Предупредительный характер обслуживания это:

- своевременная (накануне очередной смены) подготовка и выдача исходной документации в обслуживающие подразделения для подготовки работы за смену (или сутки) вперед;

I0.5.3. Для оценки работы технологического бюро по системе ППОРМ, определяется коэффициент оценки работы технологического бюро

$$K_{т.б.} = I - \frac{По}{Ро}$$

где По – число рабочих мест, где работа выполняется с отклонением от технологического процесса;

Ро – число рабочих, на которых были поданы заявки в ИРКа цеха на день проверки.

Число рабочих мест, где работа выполняется с отклонениями от технологического процесса (По), определяется инженером по инструменту, кот.передает сведения в БТиЗ цеха.

I0.5.4. Коэффициент обслуживания рабочих мест по цеху в целом определяется по формуле

$$Коб.р.м. = \frac{Куч.I+Куч.2+\ldots,Кскл.+Кт.б.}{N}$$

где N – число участков и вспомогательных служб, участвующих в использовании системы ППОРМ.

Коб.р.м. изменяется от 0 до I.

I0.5.4. Коэффициент обслуживания рабочих мест равен I, если все производственные рабочие цеха выполняют работу в соответствии с запланированной и обеспечены заблаговременно всем необходимым, а инструмент доставленный рабочему, полностью используется на рабочем месте.

I0.5.5.Коэффициент обслуживания рабочих мест определяется работниками БТиЗ цеха по каждому производственному участку, а также по вспомогательным подразделениям, обслуживающим производство и по цеху в целом.

I0.5.6.Сведения представляются начальнику цеха и учитываются при подведении итогов работы производственных участков и обслуживающих подразделений за месяц.

I0.5.7. В ежеквартальном отчете представляемом в лабораторию НОТиЭЛ о результатах работы цеха по охвату рабочих мест системой ППОРМ, начальник БТиЗ учитывает результаты комплексной проверки функционирования системы ППОРМ.

10.5. Периодически (один раз в месяц) рекомендуется проводить комплексную проверку функционирования системы ШТОРМ.

Такая проверка осуществляется работниками БТиЗ цеха.

Для этой проверки вводится показатель и коэффициент обслуживания рабочих мест, определяющий работу каждого производственного участка и подразделений, обслуживающих производство по данной системе.

Цель данного показателя:

- регламентирование заблаговременного и правильного составления сменно-суточных заданий;

-определение своевременности обеспечения производственных рабочих предметами и средствами труда;

- выявление случаев несоответствия технологического процесса с фактическим его использованием на рабочем месте.

10.5.1. Для производственных участков данный показатель определяется по формуле

$$К_{уч.} = I - \frac{К_1+К_2+К_3}{Р_я}$$

где $К_1$ - число рабочих, для которых не запланирована заблаговременно выдача новой работы.

$К_2$ - число рабочих, которые выполняют работу не в соответствии с запланированной по сменному заданию;

$К_3$ - число рабочих, заявки на которых не поданы в МАСК, ПРОСК, ИРК и др. обслуживающие подразделения.

$Р_я$ - явочный состав рабочих на день проверки.

10.5.2. Для подразделений, обслуживающих производство (МАСК, ПРОСК, ИРК), коэффициент обслуживания рабочих мест определяется по формуле

$$К_{скл.} = I - \frac{Р_н}{Р_о}$$

где $Р_н$ - число рабочих, для которых комплекты материала, заготовок, инструмента, оснастки не доставлены на рабочее место или доставлены не полностью укомплектованными;

$Р_о$ - число рабочих, для которых были поданы заявки и маршрутные карты с производственных участков.

- заблаговременная проверка обеспеченности рабочих мест всем необходимым для выполнения задания в обслуживающих подразделениях;

- заблаговременное комплектование, выдача, доставка и приемка на рабочих местах технической и оплатной документации, инструмента и приспособлений временного пользования;

- заблаговременное комплектование материала, заготовок, полуфабрикатов, деталей, нормалей.

2.3. Комплексный характер обслуживания рабочих мест с учетом применения:

- единой унифицированной тары для комплектования, хранения и подачи на рабочее место комплектов инструмента и мелкой оснастки временного пользования, а также межоперационной внутрицеховой транспортировки заготовок, деталей, узлов;

- единой унифицированной организационно-технической оснастки на рабочих местах производственных участков (подготовки для размещения предметов труда в таре и др.) и в обслуживающих подразделениях (комплектовочные стеллажи);

- специфицированных тележек для межоперационной внутрицеховой транспортировки предметов и средств труда в таре;

- на складах (МАСК, ПРОСК, ИРК) стеллажей оснащенных штабелером-укладчиком, позволяющим механизировать погрузочно-разгрузочные работы на складах;

- механизированных средств внутрицехового транспорта для перемещения тяжелых приспособлений, штампов, прессформ;

- карт организации рабочих мест станочников профилирующих профессий, карт наладки сложного оборудования;

- карт организации труда слесарей-ремонтников, обеспечивающих своевременное межремонтное обслуживание технологического оборудования со стороны группы механика.

2.4. Регламентация работы исполнителей по обслуживанию достигается: - четким закреплением за каждым исполнителем функций определяющих содержание и порядок обслуживания в течение рабочей смены;

- подчинением регламента работы обслуживающего персонала задачам основного производства;

- увязкой графиков и маршрутов обслуживания с работой основных рабочих.

2.5. Повышение ответственности исполнителей за своевременное и качественное выполнение своих обязанностей в соответствии с должностными инструкциями.

2.6. Систематический контроль за непрерывностью обеспечения рабочих мест всем необходимым в течение смены.

3. ФУНКЦИИ ОБСЛУЖИВАНИЯ ПРИНЯТЫЕ В УСЛОВИЯХ ЧАПЕГО ПРОИЗВОДСТВА ПРИ ВНЕДРЕНИИ СИСТЕМЫ ШПОРМ

3.I. Обеспечение рабочих мест сменным заданием до начала его выполнения.

3.2. Заблаговременное комплектование материалов, заготовок, деталей, нормалей по рабочим местам согласно сменным заданиям.

3.3. Доставка, материала, заготовок, деталей, нормалей на рабочие места до начала работы.

3.4. Доставка техдокументации на рабочее место до начала работы.

3.5. Комплектовани инструмента, оснастки по сменным заданиям.

3.6. Доставка инструмента и оснастки до начала работы.

3.7. Система ШПОРМ может вначале внедряться одной функцией обслуживания или несколькими одновременно, с полным охватом всех рабочих мест производственных рабочих цеха или полным охватом отдельных участков или групп мастеров.

4. ИЗУЧЕНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ УСЛОВИЙ В ЦЕХЕ И НА УЧАСТКЕ

4.I. Для определения путей совершенствования обслуживания рабочих мест, разработки и осуществления соответствующих мероприятий, проводится тщательное изучение и анализ существующего положения в обслуживании рабочих мест.

4.2. В результате анализа существующего положения в обслуживании, определяется охват рабочих мест производственных рабочих по формуле:

$$П = \frac{/A1 + A2 + A3 + A4 + A5 + A6/ \cdot 100}{M \cdot K} \quad \%$$

8.2. Работники обслуживающих подразделений цеха и производственных участков должны руководствоваться в своей работе должностными инструкциями для условий планово-предупредительного обслуживания и регламентом работы по установленному содержанию исполняемых работ.

8.3. Установленный в цехе порядок в обслуживании рабочих мест по внедряемой планово-предупредительной системе должен быть узаконен и утвержден приказом начальника цеха.

9. МАТЕРИАЛЬНОЕ СТИМУЛИРОВАНИЕ ОПЛАТЫ ТРУДА ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ РАБОЧИХ

9.I. Одним из условий успешного внедрения системы ШПОРМ является материальное стимулирование труда вспомогательных рабочих.

9.2. В целях материальной заинтересованности вспомогательных рабочих в лучшем обслуживании рабочих мест производственных рабочих необходимо вводить соответствующие положения о повременно-премиальной системе оплаты труда вспомогательных рабочих, занятых планово-предупредительным обслуживанием рабочих мест.

Премия не должна быть постоянной надбавкой к заработной плате, а должна зависеть от результатов работы.

I0. Контроль состояния внедрения системы ШПОРМ.

I0.I. Ежедневный контроль за обеспечением рабочих мест предметами труда осуществляет начальник ПДБ цеха.

I0.2. Ежедневный контроль за обеспечением рабочих мест средствами труда и техдокументаций осуществляет заместитель нач.цеха по подготовке производства.

I0.3. Ежедневный контроль за своевременным обслуживанием рабочих мест по наладке оборудования осуществляет мастер участка.

I0.4. Летучий контроль за функционированием системы ШПОРМ в цехах осуществляет лаборатория НОТиЭА.

7.2.3. Организовать окончательный контроль и приемку деталей, агрегатов вблизи рабочих мест на производственном участке.

7.2.4. Организовать постоянное рабочее место контролера на производственном участке для межоперационного контроля.

7.2.5. Внедрять оргоснастку, обеспечивающую механизацию труда контролеров БТК.

7.2.6. Обеспечивать без задержек контроль первой детали из партии, так как задержка может вызвать простои рабочих и оборудования.

7.3. Ремонтная функция.

7.3.I. Внедрять карты организации труда дежурного слесаря-ремонтника, которые обеспечивают своевременное межремонтное обслуживание технологического оборудования со стороны группы механика и более рациональное использование рабочего времени ремонтной группы.

7.3.2. Внедрение карт организации труда слесарей-ремонтников сокращает внутрисменные потери рабочего времени у рабочих станочников, вызванных выходом из строя оборудования.

7.4. Транспортная функция.

К этой функции необходимо относить главным образом межцеховое обслуживание, которое должно осуществляться централизованно.

7.5. Хозяйственно-бытовая функция.

Данная функция предусматривает поддержание чистоты и порядка на рабочих местах и в проходах к ним;
обслуживание работников цеха душевыми, гардеробами и др.

8. РЕГЛАМЕНТАЦИЯ РАБОТЫ ИСПОЛНИТЕЛЕЙ ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ

8.I. Учитывая особенности производства, в каждом цехе должны разрабатываться инструкции увязывающие сменно-суточное планирование работы производственных участков с системой обслуживания рабочих мест на основе действующей в цехе документации.

где: П – охват рабочих мест производственных рабочих системой ШОРМ в %;
А – количество производственных рабочих охваченных обслуживанием по отдельным функциям;
I ÷ 6 – индексы функций обслуживания;
М – явочная численность производственных рабочих;
К – количество функций обслуживания, принятых в основе системы ШОРМ, внедряемой в цехах объединения.

ПРИМЕР: Определить процент охвата рабочих мест производственных рабочих системой ШОРМ в цехе.
Количество производственных рабочих – М= I62
Обслуживанием системой ШОРМ охвачено количество производственных рабочих по функциям:

I ——A1 = I62 (обеспечение сменным заданием)
2 ——A2 = I62 (комплектование заготовок, деталей)
3 ——A3 = 0 (доставка заготовок, деталей на рабочее место)
4 ——A4 = 0 (доставка техдокументации на рабочее место)
5 ——A5 = I2 (комплектование инструмента в ИРК)
6 ——A6 = 20 (доставка инструмента и оснастки на рабочее место)

Охват рабочих мест системой ШОРМ составит

$$П = \frac{(A1+A2+A3+A4+A5+A6)\cdot 100}{М\cdot К} =$$

$$= \frac{(162+162+0+0+12+20)\cdot 100}{162\cdot 6} = \frac{356\cdot 100}{972} =$$

$$= 36{,}6\%$$

4.3. Определение процента охвата рабочих мест производственных рабочих обслуживанием показывает состояние в цехе по обслуживанию системой ШОРМ.

4.4. О результатах работы цеха в выполнении плановых заданий по охвату рабочих мест производственных рабочих системой ШОРМ, цехи ежеквартально должны представлять в лабораторию НОТиЭА отчет по форме ФЗОI0.I2.

4.5. В примечании формы отчета обязательно должно быть указано, что конкретно сделано в цехе или на участке нового в обслуживании или какое количество производственных рабочих дополнительно охвачено обслуживанием по внедряемым функциям.

5. ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫЙ ЭТАП

Для внедрения планово-предупредительной системы обслуживания рабочих мест рекомендуется:

5.I.Ознакомить исполнителей в цехах с методическими материалами и положениями о системе ШПОРМ.

5.2.Изучить производственные условия в цехе и на участках и провести тщательный анализ существующего положения в обслуживании рабочи мест.

5.3.Провести анализ соотношения вспомогательных рабочих, занятых в обслуживающих подразделениях по каждой из рассматриваемых в работе функций обслуживания.

5.4.Провест.. проверку и при необходимости корректировку технологических процессов по изделиям. В операционных картах должны быть указаны шифры технологической оснастки, режущего, вспомогательного и мерительного инструмента.

5.5.Создать картотеку учета оснащенности деталей по всем изделиям с указанием шифра технологической оснастки и инструмента по операциям с отметкой мест хранения на стел ажах.

5.6.Организовать раскладку инструмента, оснастки в ячейках и стеллажах по деталям и изделиям.

5.7.Обеспечить создание необходимых оборотных и страховых запасов инструмента и оснастки.

5.8.Организовать и обеспечить централизованную заточку режущего инструмента.

5.9. Организовать систему контроля и принудительной перезаточки инструмента, а также оснастки после их использования в производстве.

5.I0. Провести сквозную нумерацию рабочих мест в цехе и установить соответствующие трафареты на всех рабочих местах.

5.II. Изготовить необходимое количество унифицированной тары для комлектации и внутрицеховой транспортировки заготовок, деталей, нормалей, инструмента и технологической оснастки.

5.I2. Изготовить и установить в МАСКе, ПРОСКе, ИРК и в складах оснастки необходимое количество комплектовочных стеллажей.

5.I3. Провести работы / при необходимости/ по расширению складов и оборудовать их стеллажами оснащенных штабелером - укладчиком или упрощенными подъемными устройствами.

6.6.5.Особо обращать внимание на организацию централизованной доставки на рабочее место наладчика группы станков с ЧПУ (или на каждое рабочее место оператора) заблаговременно скомплектованных в ИРК наборов режущего ин-та, оснастки, управляющих программ и технической документации на заданные детали-операции согласно сменному заданию.

7. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ДРУГИМ ФУНКЦИЯМ ОБСЛУЖИВАНИЯ

Кроме основных функций обслуживания,принятых при внедрении системы ШПОРМ, к обслуживанию имеют отношение еще функции:- наладочная,контрольная,ремонтная,транспортно-погрузочно-разгрузочная и хозяйственно-бытовая.

7.I. Наладочная функция обслуживания.

7.I.I.Должен быть разработан четкий регламент заблаговременного выполнения наладок сложного оборудования (при наличии наладчиков).

7.I.2. Практиковать совмещение профессий станочника-оператора и наладчика.

7.I.3. Применять стимулирующие системы оплаты труда для поощрения основных производственных рабочих самостоятельно налаживающих оборудование.

7.I.4.Передавать функции наладчика рабочему-оператору при обслуживании станков с ЧПУ рабочими-операторами высокой квалификации (4-5-го разрядов).

7.I.5. Руководство по наладочной функции осуществляет мастер участка.

7.2. Контрольная функция обслуживания

7.2.I. Шире внедрять самоконтроль с вручением личного клейма рабочим.

7.2.2. Широко внедрять систему бездефектного изготовления продукции и сдачи ее БТК с первого предъявления.

6.5.3. Отобранный инструмент и оснастка из ячеек стеллажей раскладывается в комплектовочные ящики соответствующего размера с нанесенными номерами рабочих мест.

6.5.4. При отсутствии в кладовой необходимого для комплектовки спец.инструмента или оснастки, инженер по инструменту принимает меры к обеспечению, извещая об этом ст.мастера и мастеров.

6.5.5. После скомплектования инструмента и оснастки, производится отметка в соответствующей документации и сменных заданиях.

6.5.6. После возвращения с рабочих мест инструмент и оснастка комплектно поступает на проверку в КПП (и возвращается в комплекте).

6.5.7. Ответственность за проверку инструмента, оснастки, обеспечение своевременного ремонта оснастки и централизованной заточки инструмента, возлагается на инженера по инструменту.

6.5.8. Кладовщики-комплектовщики ИРК, кладовых оснастки и закрепленный транспортный рабочий выходят на работу за 30 минут до начала смены.

6.6. Доставка на рабочие места ин-та, оснастки.

6.6.I. Доставка на рабочие места скомплектованного инструмента и оснастки производится закрепленным за ИРК транспортом, рабочим (или распределителем).

6.6.2. Кладовщики-комплектовщики ИРК и складов оснастки участвуют в погрузке комплектовочных ящиков и размещении оснастки на тележке для отправки на рабочие места.

6.6.3. Доставка на рабочие места и передача рабочим скомплектованного ин-та и оснастки на работы запланированные на начало смены, должна быть закончена до начала рабочей смены.

6.6.4. Кладовщик-комплектовщик ИРК обеспечивает замену затупившегося или сломанного ин-та на рабочем месте по сигналу распределителя.

5.I4. Провести организацию работ по своевременной транспортировке деталей, узлов в подразделения - смежники, т.е. в термический цех, цех антикоррозийных покрытий и др. (правильно если эти работы организуются централизованно).

5.I5. Обеспечить своевременное поступление (по регламенту) исходной документации (сменные задания, комплектовочные ведомости, заявки и др.) в обслуживающие подразделения.

5.I6. Организовать рабочее место распределителя работ в соответствии с типовым проектом.

5.I7. Обеспечить в течение рабочих смен связь рабочих мест с обслуживающими службами.

6. Рекомендации по основным функциям планово-предупредительного обслуживания рабочих мест.

6.I. Обеспечение рабочих мест сменным заданием.

6.I.I. ПДБ цеха на основании заданного цеху плана по валовой и товарной продукции составляет мастерам месячные планы сдачи деталей, узлов, агрегатов и выдает их за 2-3 дня до начала месяца.

6.I.2. В планах указывается номенклатура, количество комплектов или деталей -(узлов) на план и трудоемкость их изготовления.

6.I.3. Техник по материалам определяет нормы расхода материалов на партию запуска, проверяет наличие материала, заготовок и при отсутствии в МАСКе, ставит в известность нач.ПДБ и обеспечивает доставку их в цех.

6.I.4. Старший мастер, совместно с мастерами и плановиком, прорабатывает выданные ПДБ планы по производственным группам и определяет сроки сдачи по заданной номенклатуре.

6.I.5. Сменно-суточные задания участкам (производственным группам) составляются на основании проработанных месячных планов работы участков с учетом дефицитной номенклатуры деталей и утверждаются зам.нач.цеха по производству по представлению старшего мастера.

6.I.6. Мастер составляет индивидуальные (бригадные) сменно-суточные задания на каждое рабочее место и выдает за сутки до начала его выполнения.

Сменно-суточное задания составляются для всех профессий производственных рабочих (сдельщикам и повременщикам).

6.I.7 Утверждение индивидуальных (бригадных) сменно-суточных заданий производит старший мастер по представлению мастера производственной группы.

6.I.8.Сменные задания производственным группам и индивидуальные (бригадные) должны составляться на каждую смену.В тех цехах,где трудоемкость на операцию (деталь или узел) превышает объем сменного задания, разрешается разрабатывать сменные задания на 2-3 смены.

6.I.9.Сменно-суточное задание является основой для организации и функционирования планово-предупредительного обслуживания рабочих мест, производственных рабочих.

6.I.IO.Ответственность за организацию сменно-суточного планирования производственных групп несет зам.нач.цеха по производству.

6.2. Заблаговременное комплектование предметов труда по рабочим местам.

6.2.I. Сменно-суточное задание мастеру является основным исходным документом для организации планово-предупредительного обслуживания производственных рабочих участка (группы) и служит для проведения оперативной подготовки пр-ва на участке.

6.2.2.Применение системы планово-предупредительного обслуживания рабочих мест требует предварительной проверки обеспеченности сменно-суточного задания исходным материалом, заготовками,технологической оснасткой,инструментом и техдокументацией.

6.2.3.Распределитель работ участка (группы) на основании сменного задания заблаговременно выписывает заявки,комплектовочные ведомости для комплектования предметов труда и доставляет их соответственно в МАСК и ПРОСК.

6.2.4.Кладовщики-комплектовщики на основании заявок и комплектовочных ведомостей производят заблаговременно комплектование предметов труда с укладыванием в соответствующую тару и размещением на стеллажах по очередности выдачи в работу (в начале смены или в течение рабочего дня).

Производится соответствующая отметка о результатах комплектования в документации,которая передается распределителю.

6.2.5. Кладовщики-комплектовщики МАСКа и ПРОСК выходят на работу за 30 минут до начала смены.

6.3. Доставка предметов труда на рабочие места

6.3.I.Заблаговременно подготовленные и скомплектованные материалы,заготовки,нормали доставляются на рабочее место грузчиком (или распределителем) до начала рабочей смены и в течение рабочего дня по мере запуска в работу.

6.3.2. До прихода рабочего, ответственность за доставленные на рабочее место предметы труда (материалы, заготовки, детали,нормали) возлагается на распределителя работ.

6.3.3.Перед началом рабочей смены рабочий сверяет скомплектованное ему задание (по материалам, заготовкам,деталям) и расписывается в соответствующей документации предъявленной распределителем.

6.4. Доставка техдокументации на рабочее место.

6.4.I. Доставка техдокументации осуществляется архивариусом согласно заблаговременно поданной распределителем заявки или самим распределителем,который получает таковую под расписку в архиве и сдает после выполнения сменно-суточных заданий рабочими.

6.4.2. В ряде цехов вопрос доставки техдокументации может быть решен путем организации постоянного хранения таковой непосредственно на участке с обеспечением необходимых изменений и замен службами архива и техбюро.

6.4.3.Техдокументация может передаваться на рабочее место распределителем в комплекте, начиная от техбюро и ПДБ до исполнителей и БТК (цехи подготовки производства).

6.5.Комплектование инструмента и технологической оснастки

6.5.I.Распределитель работ участка на основании сменного задания заблаговременно выписывает заявки (маршрутные карты) для комплектования инструмента, технологической оснастки и доставляет их в ИРК и кладовые оснастки.

6.5.2. Кладовщик-комплектовщик на основании полученных заявок (маршрутных карт) производит заблаговременно комплектование инструмента согласно подетальным карточкам оснащения.